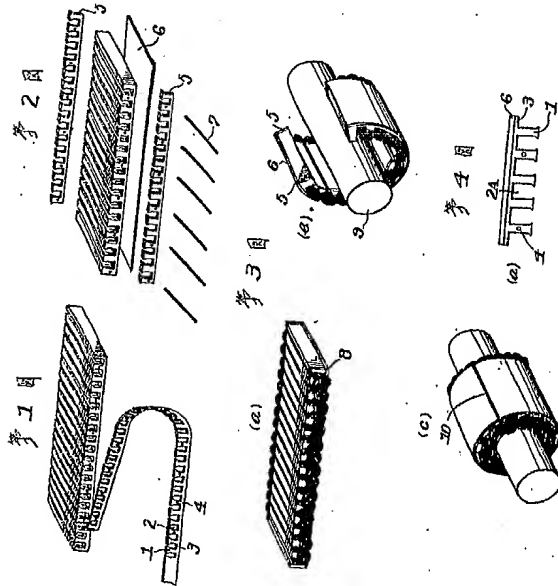


ABSTRACT

Japanese Patent Non-Examined Laid-Open No. 48-9201

CONSTRUCTION: Belt-shaped member having a plurality of slots 2 is prepared by punching a belt-shaped magnetic thin plate. A given number of the belt-shaped members are laminated and are caulked to each other, thereby forming a laminated core. Then, a winding assembly is inserted in each slot of the laminated core, whereby the winding assembly is mounted on the laminated core. Next, the laminated core mounted with the winding assembly is rolled up in a cylinder and butt-welded, whereby a stator core is obtained.

(5)



添附書類の目録

- (1) 明細書 1通
- (2) 図面 1通
- (3) 委任状 1通

前記以外の発明者、特許出願人または代理人
呉 勇 者

手続補正書

昭和48年7月30日
特許庁長官 井 士 武 人 殿

- 1. 事件の表示
昭和48年 特許願第42810号
- 2. 発明の名称
磁気電磁鉄心の製造方法

3. 補正をする者
事件との関係 特許出願人

(662) 株式会社 安川電機製作所

4. 代理人 (知照番号100)
東京都千代田区丸の内三丁目2番3号
[電話東京(211)2321大代42]
4220 弁理士 猪 股 隆

5. 補正命令の日付
昭和48年7月30日
6. 補正により行われる発明の点
7. 補正の対案

明細書の発明の記載を説明の欄

【補正の内容】

- 1. 明細書「頁下から」行「巻線」とあるを「かしめピン取付用の穴々」に訂正する。
- 2. 同「頁下から」行乃至「行」行「帯状磁性板...」である。」とあるを「帯状磁性板より一対の板を一方の端部/相互間に他方の端部が形成されるように対向させて打抜くこととすればより効果的に材料歩留りを向上させることができる。」に訂正する。
- 3. 同「頁下から」行の次に「なか、帯状磁性板を巻線する場合に端部を厚さ毎に傾斜位置をずらして結合部のが段差いになるようにしてもよい。」を挿入する。